

(51) Int.Cl.<sup>6</sup>B 6 5 D 21/08  
81/34

識別記号

庁内整理番号

F I

B 6 5 D 21/08  
81/34

技術表示箇所

C

審査請求 未請求 請求項の数 5 F D (全 5 頁)

(21) 出願番号 特願平7-338203

(22) 出願日 平成7年(1995)11月30日

(71) 出願人 394014788

バンケミカル株式会社

愛知県海部郡佐屋町大字北一色字昭和297  
番地

(72) 発明者 池口 茂高

愛知県海部郡佐屋町大字北一色字昭和297  
番地 バンケミカル株式会社内

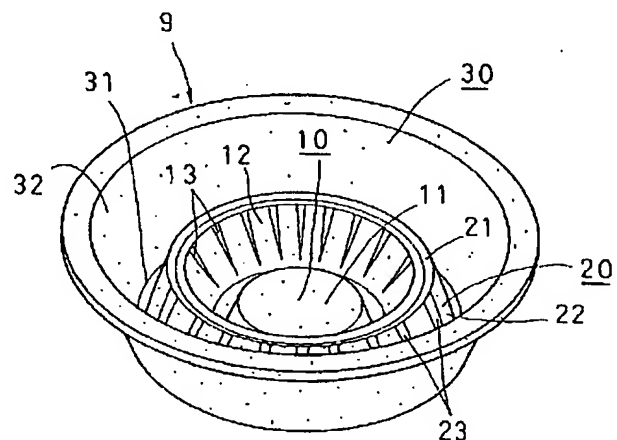
(74) 代理人 弁理士 後藤 憲秋 (外1名)

(54) 【発明の名称】 伸張式容器

(57) 【要約】

【課題】 使用時に伸張して所定の容器形状を形作るようにして容器の低減化を図り、もって移送、保管ならびに陳列上極めて有利な伸張式容器の構造を提供する。

【解決手段】 底面部11と上部が大径となる傾斜状の下側円周面部12とを有する下側部材10と、前記下側円周面上端と第1ヒンジ部21を介して外側下方に下部が大径となる傾斜状に一体に接続された中間円周面部22を有する中間部材20と、前記中間円周面部下端と第2ヒンジ部31を介して外側上方に上部が大径となる傾斜状に一体に接続された上側円周面部32を有する上側部材30とを備え、前記中間部材を前記第1ヒンジ部および第2ヒンジ部を介して上方へ反転し伸張することによって所定の容器形状9Aを形作るようにした。



## 【特許請求の範囲】

【請求項1】 底面部と上部が大径となる傾斜状の下側円周面部とを有する下側部材と、

前記下側円周面部上端と第1ヒンジ部を介して外側下方に下部が大径となる傾斜状に一体に接続された中間円周面部を有する中間部材と、

前記中間円周面部下端と第2ヒンジ部を介して外側上方に上部が大径となる傾斜状に一体に接続された上側円周面部を有する上側部材とを備え、

前記中間部材を前記第1ヒンジ部および第2ヒンジ部を介して上方へ反転し伸張することによって所定の容器形状を形作るようにした

ことを特徴とする伸張式容器。

【請求項2】 請求項1において、前記下側円周面部および中間円周面部の上下方向に放射状の伸縮溝部が形成された伸張式容器。

【請求項3】 請求項1または2において、前記中間円周面部が容器内側へ膨らむ曲面にて形成され上方への反転時において外側へ膨らむ曲面となるように構成された伸張式容器。

【請求項4】 請求項1ないし3のいずれかにおいて、前記中間部材の上方への反転、伸張によってその伸張された中間円周面部が前記下側円周面部および上側円周面部とほぼ連続する容器側壁面を形作るように構成された伸張式容器。

【請求項5】 請求項1ないし4のいずれかにおいて、前記下側部材と中間部材の高さをほぼ同じとした伸張式容器。

## 【発明の詳細な説明】

## 【0001】

【発明の属する技術分野】この発明は伸張式容器に関し、特に即席麺等の食器を兼ねる即席食品用の包装用容器または各種物品の包装用容器に最適な容器の構造に関する。

## 【0002】

【従来の技術】例えば即席麺等の分野においては、食器を兼ねるどんぶりまたはカップ状の包装用容器に即席食品が収容されて販売されている。この容器としては発泡または非発泡の合成樹脂シートの成形品が多用されている。

【0003】従来のこの種容器は、しかしながら、どんぶりまたはカップとしての最終形状に成形されているので、移送、保管上非常にかさばるという問題があった。殊に、売場等におけるディスプレイ時には数段に積み重ねて陳列されるのであるが、売場の面積には限界があるのでたくさん並べることができない。商品点数が少なかったりあるいは補充が十分されない場合には、重要者の心理上購入意欲が減退して、販売促進上好ましくない。

【0004】また、通常の包装用容器として容器メーカーからユーザに移送され、ユーザで保管される場合にも、

容器がかさばるのはコスト上の不利がある。

## 【0005】

【発明が解決しようとする課題】この発明はこのような問題を解決するために提案されたものであって、使用時に伸張して所定の容器形状を形作るようにして容器の低減化を図り、もって移送、保管ならびに陳列上極めて有利な伸張式容器の構造を提供するものである。

## 【0006】

【課題を解決するための手段】すなわち、請求項1の発明は、底面部と上部が大径となる傾斜状の下側円周面部とを有する下側部材と、前記下側円周面部上端と第1ヒンジ部を介して外側下方に下部が大径となる傾斜状に一体に接続された中間円周面部を有する中間部材と、前記中間円周面部下端と第2ヒンジ部を介して外側上方に上部が大径となる傾斜状に一体に接続された上側円周面部を有する上側部材とを備え、前記中間部材を前記第1ヒンジ部および第2ヒンジ部を介して上方へ反転し伸張することによって所定の容器形状を形作るようにしたことを特徴とする伸張式容器に係る。

【0007】また、請求項2の発明は、前記請求項1において、前記下側円周面部および中間円周面部の上下方向に放射状の伸縮溝部が形成された伸張式容器に係る。

【0008】請求項3の発明は、前記請求項1または2において、前記中間円周面部が容器内側へ膨らむ曲面にて形成され上方への反転時において外側へ膨らむ曲面となるように構成された伸張式容器に係る。

【0009】請求項4の発明は、前記請求項1ないし3のいずれかにおいて、前記中間部材の上方への反転、伸張によってその伸張された中間円周面部が前記下側円周面部および上側円周面部とほぼ連続する容器側壁面を形作るように構成された伸張式容器に係る。

【0010】請求項5の発明は、前記請求項1ないし4のいずれかにおいて、前記下側部材と中間部材の高さをほぼ同じとした伸張式容器に係る。

## 【0011】

【作用】請求項1の伸張式容器は、上述の構成よりなる下側部材と中間部材と上側部材から構成される。そして、中間部材を前記第1ヒンジ部および第2ヒンジ部を介して上方へ反転することによって該中間部材を上方へ伸張し、もって所定の容器形状が形作られる。従って、使用前、つまり伸張前にあっては、当該中間部材の高さの2倍分だけ容器の高さを低くすることができる。

【0012】請求項2の伸張式容器は、下側円周面部および中間円周面部の上下方向に放射状の伸縮溝部が形成されたもので、この放射状に伸縮溝部によって中間部材の反転が容易にかつ効率よくなされる。

【0013】請求項3の伸張式容器は、中間円周面部が容器内側へ膨らむ曲面にて形成され上方への反転時において外側へ膨らむ曲面となるように構成されたもので、反転後における当該中間円周面部に腰強さが付与され

る。

【0014】請求項4の伸張式容器は、中間部材の上方への反転、伸張によってその伸張された中間円周面部が前記下側円周面部および上側円周面部とほぼ連続する容器側壁面を形作るように構成されたもので、外観美麗で使用感の優れた容器とすることができる。

【0015】請求項5の伸張式容器は、下側部材の高さと中間部材の高さをほぼ同じとしたもので、この中間部材による容器高さの低減化を最も効率良く行うことができる。

【0016】

【発明の実施の形態】以下添付の図面に従ってこの発明を詳細に説明する。図1はこの発明の伸張式容器の一実施例を示す斜視図、図2は図1の中央縦断面図、図3は図2の伸張状態を示す断面図、図4は図2の4-4線で切断した状態の全体横断面図、図5はこの発明の伸張式容器の伸張状態を表す模式図、図6はこの発明の伸張式容器と伸張後の容器の高さを対比した図である。

【0017】図1に示した伸張式容器9は即席麺用の包装用容器で、使用時にはどんぶり状の食器となるものである。この容器9は断熱性を考慮して合成樹脂発泡体のシート状物の一体成形品より構成される。実施例のものは厚さ2〜3mmの発泡ポリスチレン樹脂シート状物の真空成形品よりなる。このほかに、非発泡の合成樹脂成形品（射出成形品を含む）あるいは紙製もしくは紙を主体とするものなどが使用できる。

【0018】この容器9は、図1およびその正面中央縦断面図である図2に示すように、下から順に連設された下側部材10と中間部材20と上側部材30より構成される。下側部材10は、底面部11と上部が大径となる傾斜状の下側円周面部12とを有する。また、中間部材20は、前記下側円周面部12上端と第1ヒンジ部21を介して外側下方に下部が大径となる傾斜状に一体に連接された中間円周面部22を有する。下側部材30は、前記中間円周面部22下端と第2ヒンジ部31を介して外側上方に上部が大径となる傾斜状に一体に連接された上側円周面部32を有する。

【0019】そして、図3に示すように、図2における中間部材20を第1ヒンジ部21および第2ヒンジ部31を介して上方へ反転し伸張することによって所定の容器形状、ここではどんぶり容器形状9Aが形作られる。

【0020】図5はこの発明の伸張用容器の伸張状態を表す模式図（断面）であるが、図中破線で示した位置が伸張前の容器9の状態、鎖線で示した位置が伸張後の容器9Aである。実線で示す位置は中間部材20が反転状態中の容器9Rである。この模式図からよく理解されるように、中間部材20を第1ヒンジ部21および第2ヒンジ部31を介して反転させるために、該中間部材20を上げると（または押し下げると）、第2ヒンジ部31Rの上方への移動に伴って第1ヒンジ部21Rは中

間円周面部22によって、一旦容器の内側（縮径）方向Iに移動する。そして、図の実線の容器9Rで示す臨界位置を超えると、中間円周面部22は反転して、第2ヒンジ部31Rの上方への移動とともに第1ヒンジ部21Rは再び容器の外側（復元）方向Oに移動し、鎖線で示す伸張容器9Aの符号21Aおよび31A位置に移動する。

【0021】上のように、中間部材20の反転に際しては、第1ヒンジ部21および第2ヒンジ部31が容器の内外方向へ位置移動し、これに伴って下側円周面部12および中間円周面部22に容器の内外方向、つまり径方向への伸縮動作が生ずる。このような下側円周面部12および中間円周面部22の径方向への伸縮動作は、容器を形成するシート状物の柔軟性によって吸収することが可能である。

【0022】しかしながら、当該シート状物の厚みあるいは物性もしくは容器形状等によっては、当該下側円周面部12および中間円周面部22の径方向への伸縮動作が容易ではなかったりあるいは亀裂ないしは破壊を伴うことがある。このような場合には、請求項2に記載したように、当該下側円周面部12および中間円周面部22の上下方向に放射状の伸縮溝部13および23を形成することが好ましくすすめられる。図4の横断面図からわかるように、この伸縮溝部13および23は容器の内面側のみに形成するようにしてもよい。なお、図示しないが、円周方向の溝部を設けることも可能である。

【0023】また、請求項3に記載し図2および図3に図示したように、中間円周面部22を容器内側へ膨らむ曲面24にて形成し、上方への反転時においては外側へ膨らむ曲面24Aとなるように構成すれば、伸張時にいて腰強い中間円周面部とすることができる。

【0024】さらに、請求項4に記載し図3に図示したように、中間部材20の上方への反転、伸張によってその伸張された中間円周面部22Aが下側円周面部12および上側円周面部32とほぼ連続する容器側壁面を形作るように構成すれば、外観的に優れたものとなり、使用感も向上する。

【0025】さらにまた、請求項5に記載し図2に図示したように、下側部材10と中間部材20の高さhをほぼ同じとすれば、中間部材20による容器高さの低減化を最も効率良く行うことができる。

【0026】

【効果】図6はこの発明の伸張式容器9と伸張後の容器9Aの高さを対比した図であるが、図からよく理解されるように、中間部材20の高さ分Hの2倍の容器高さの低減を図ることができる。図中斜線部で示す部分2Hが高さを低減した部分である。従って、従来の最終形状に成形されたこの種容器と比し、移送、保管上極めて有利であるばかりでなく、例えば容器付き即席食品に使用された場合には、売場等におけるディスプレイ時にはより

多くの商品を積み重ねて陳列されることができるようになり、販売促進上大きなメリットを有する。なお、請求項2項以下の発明の効果については、すでに上記したので省略する。

【図面の簡単な説明】

【図1】この発明の伸張式容器の一実施例を示す斜視図である。

【図2】図1の中央縦断面図である。

【図3】図2の伸張状態を示す断面図である。

【図4】図2の4-4線で切断した状態の全体横断面図である。

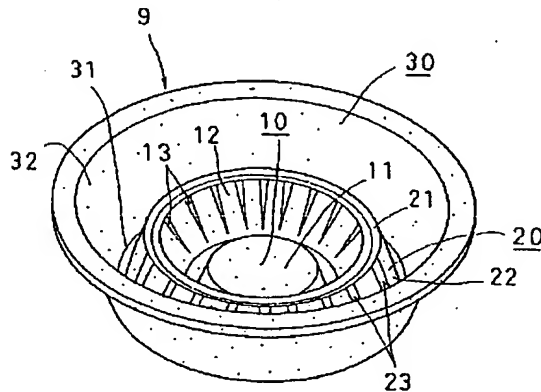
【図5】この発明の伸張式容器の伸張状態を表す模式図である。

【図6】この発明の伸張式容器と伸張後の容器の高さを対比した図である。

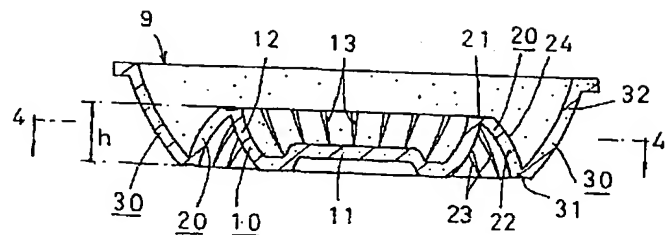
【符号の説明】

- 9 伸張式容器
- 9A 伸張後の容器
- 10 下側部材
- 11 底面部
- 12 下側円周面部
- 13 伸縮溝部
- 20 中間部材
- 21 第1ヒンジ部
- 22 中間円周面部
- 23 伸縮溝部
- 30 上側部材
- 31 第2ヒンジ部
- 32 上側円周面部

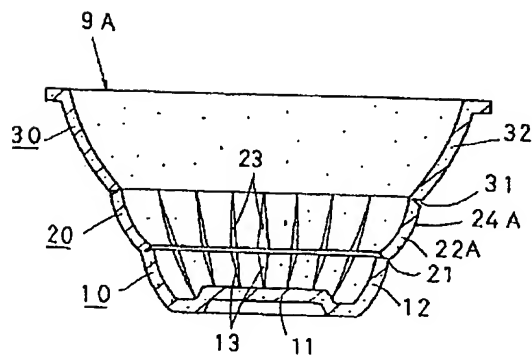
【図1】



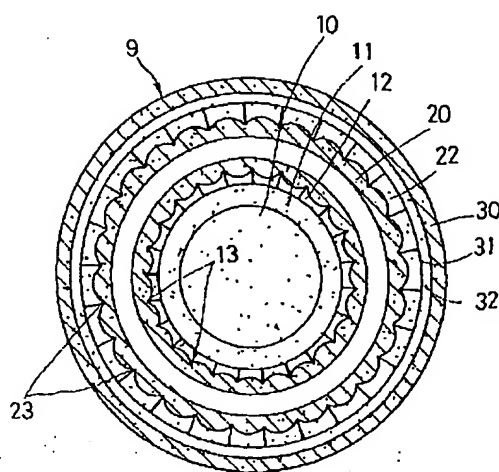
【図2】



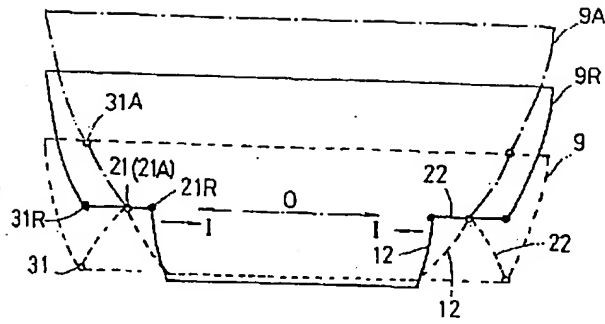
【図3】



【図4】



【図5】



【図6】

